

Date: Thursday, 4/12/2007 8:27:00 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : AFT DOOR ASSEMBLY
Job Number : 31673	
Estimate Number : 12103	
P.O. Number : N/A	Part Number : D350588041
This Issue : 4/12/2007 S.O. No. : N/A	Drawing Number : D2445, D350-588 P5-6
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : N/A Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision : D,D
Previous Run : 31672	Material : N/A
Written By : <u>[Signature]</u>	Due Date : 4/25/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : <u>[Signature]</u>	
Comment : Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

CL KJ 07.04.16 ①

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 3542 C207/04/13

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Ship to Delastek (1) D0588-041 label

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

①

3.0	D2445	Aft Door
-----	-------	----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Aft Door

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

GP 07/05/09

5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP
Inspect as per Dwg D2445.
Audit process sheet.

J-205-10 ②

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:27:00 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31673

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2143

Bracket Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2143 Hinge Doubler

B28748

7.0

D2144

Bracket Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2144 Hinge Doubler

B28949

8.0

D2463

1/2" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene Seal

Pick: Assembly Kit

Qty Part Number Description Batch

1 D2463-0870 1/2" Foam Seal

B30878

PTO

9.0

D2585

Latch Clamp



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2585 Latch Clamp

B30814

10.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2586 Latch

B29021

11.0

D2621

Latch Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Latch Plate

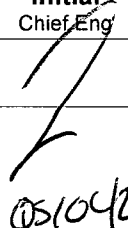
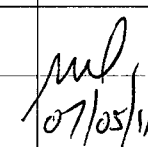
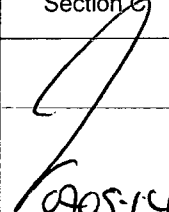
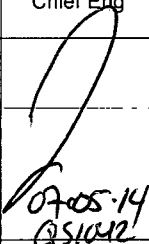
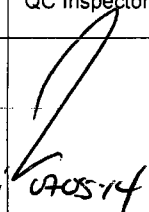
Pick: Assembly Kit

B31111

EP 04/05/10

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 07/05/17
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
07/05/17	8	Bad installation of the seal.	 05/04/17	take out, scrap and replace by new 87"	 07/05/17	 07-05-17	 07-05-17 05/04/17	 07-05-17

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:27:00 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31673

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2621	Latch Plate	D3111

12.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-1	Lower Hinge Bracket	D29051

13.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-2	Upper Hinge Bracket	D31791

14.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN526C832R9	Screw	M104118

15.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN960JD8	Washer	M103585

16.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD10	Washer	M100743

17.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	MS21042L08	Nut (or -08)	M19633

CB 4/15/07

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:27:00 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31673

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

18.0 MS21042L3 Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	MS21042L3	Nut (or -3)	M104215-

19.0 MS27039115 Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	MS27039-1-15 Screw		M102536-

EP 07/05/10

20.0 SMALL FAB 1 SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

M 07/05/11

21.0 QC5 INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

0705-14 (1)

22.0 D2150 Packer Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2150	Hinge Packer	B31743 ✓

23.0 D2151 Packer Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2151	Hinge Doubler	B28280 ✓

EP 07/05/14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:27:00 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31673

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

24.0 D2153 Door Prop



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2153 Gas Spring Assy

~~B290280~~ B29047 ✓

25.0 D2154 Bracket, Stud



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2154 Stud Bracket

B31688 ✓

26.0 D2237 Striker Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Striker Plate

Pick: Assembly Kit

Qty Part Number Description Batch

2 D2237 Striker Plate

B30680 ✓

27.0 D2461 Neoprene "D" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene "D" Seal

Pick: Kit Picking

Qty Part Number Description Batch

1 D2461-0870 Neoprene 'D' Seal

B29048 ✓

28.0 D2589 Keys, Key Chain



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2589 Keys, Key Chain

B29068 ✓

29.0 D28581 Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2858-1 Lower Hinge Bracket

B29052 ✓

EP 04/05/14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:27:00 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31673

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

30.0

D28582

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
1 D2858-2 Upper Hinge Bracket B29851 ✓

31.0

AN526C832R8

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
8 AN526C832R8 Screw M102856 (4x) ✓ M1041156 (4x) ✓

32.0

AN526C1032R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
2 AN526C1032R7 Screw M104394 ✓

33.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number Description Batch
16 AN960JD8 Washer M103585 ✓

34.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number Description Batch
2 AN960JD10 Washer M103947 ✓

35.0

MS20470AD45

Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
18 MS20470AD4-5 Rivet M102455 ✓

4/10/05/14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:27:00 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31673

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

36.0

MS20426AD34

RIVET



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

12 MS20426AD3-4

Rivet

M102404 ✓

37.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

4 MS21042L3

Nut (or -3)

M104215 ✓

38.0

MS270390811

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 MS27039-0811 Screw

M103585 ✓

39.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 10.0000 Each(s)/Unit Total : 10.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

10 MS21042L08

Nut (or -08)

M19633 ✓

Done 7/15/14

40.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

CU 7/15/15 (1) C207105115 (1)

41.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location:

Rev D CU 7/15/15 59

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: Q Date: 07/05/17
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:27:00 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31673

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

42.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



①

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

SD 07/05/17

Job Completion



U of 05.17

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

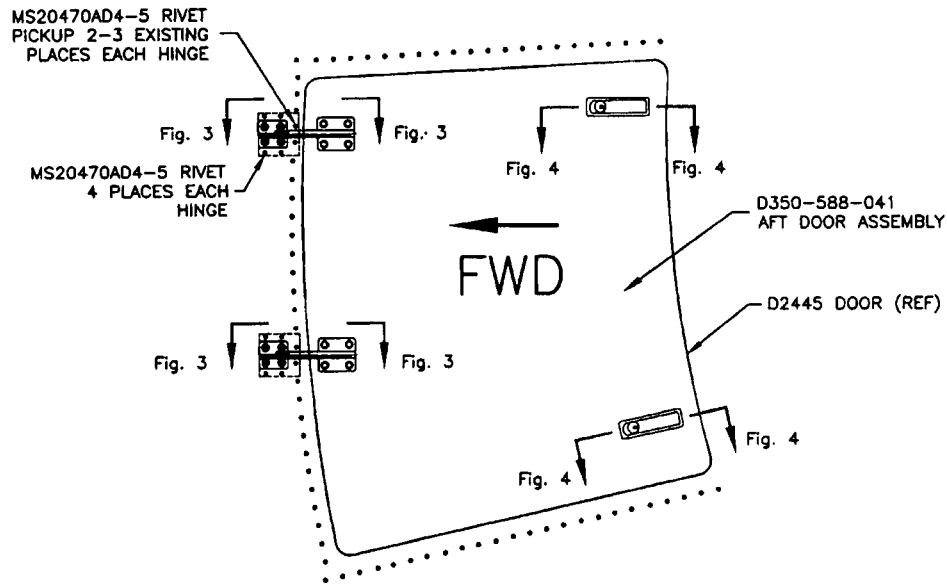


Figure 2: Baggage Door Outside View

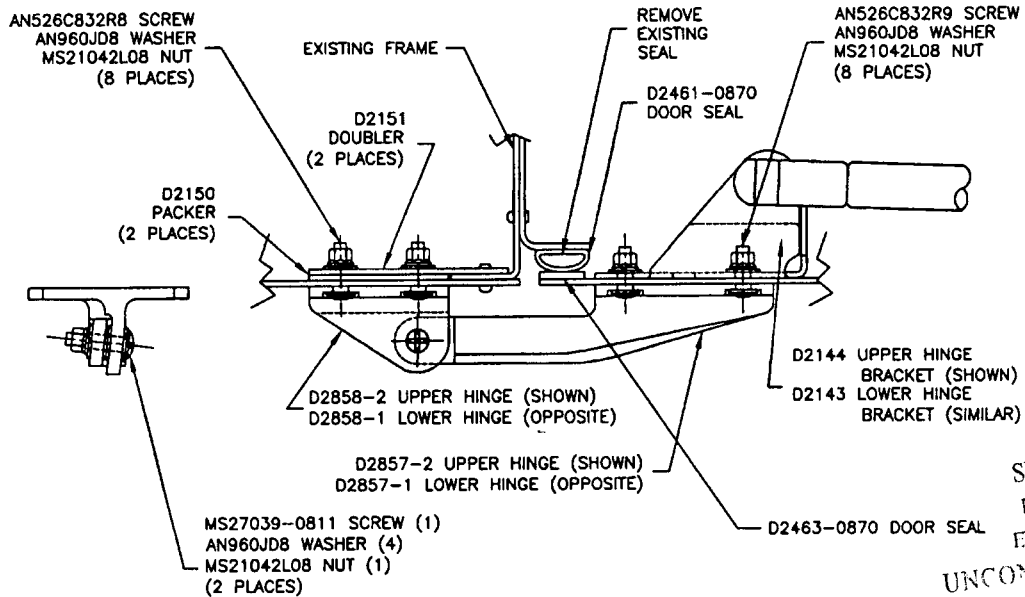


Figure 3: Hinge Detail

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 31673

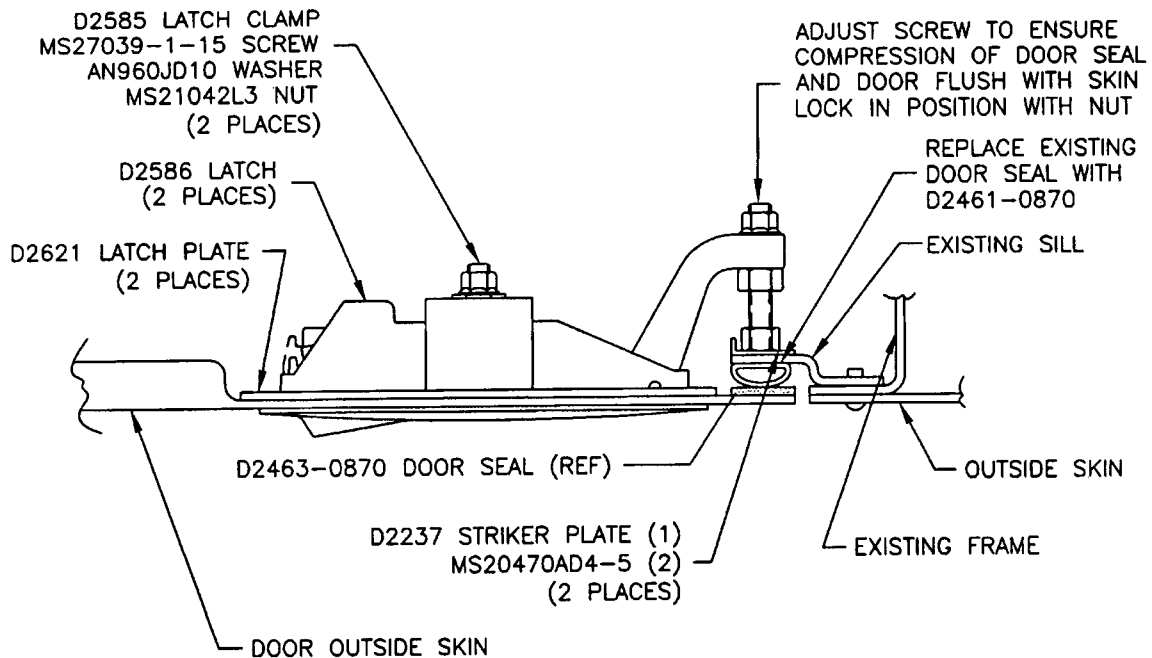


Figure 4: Latch Section

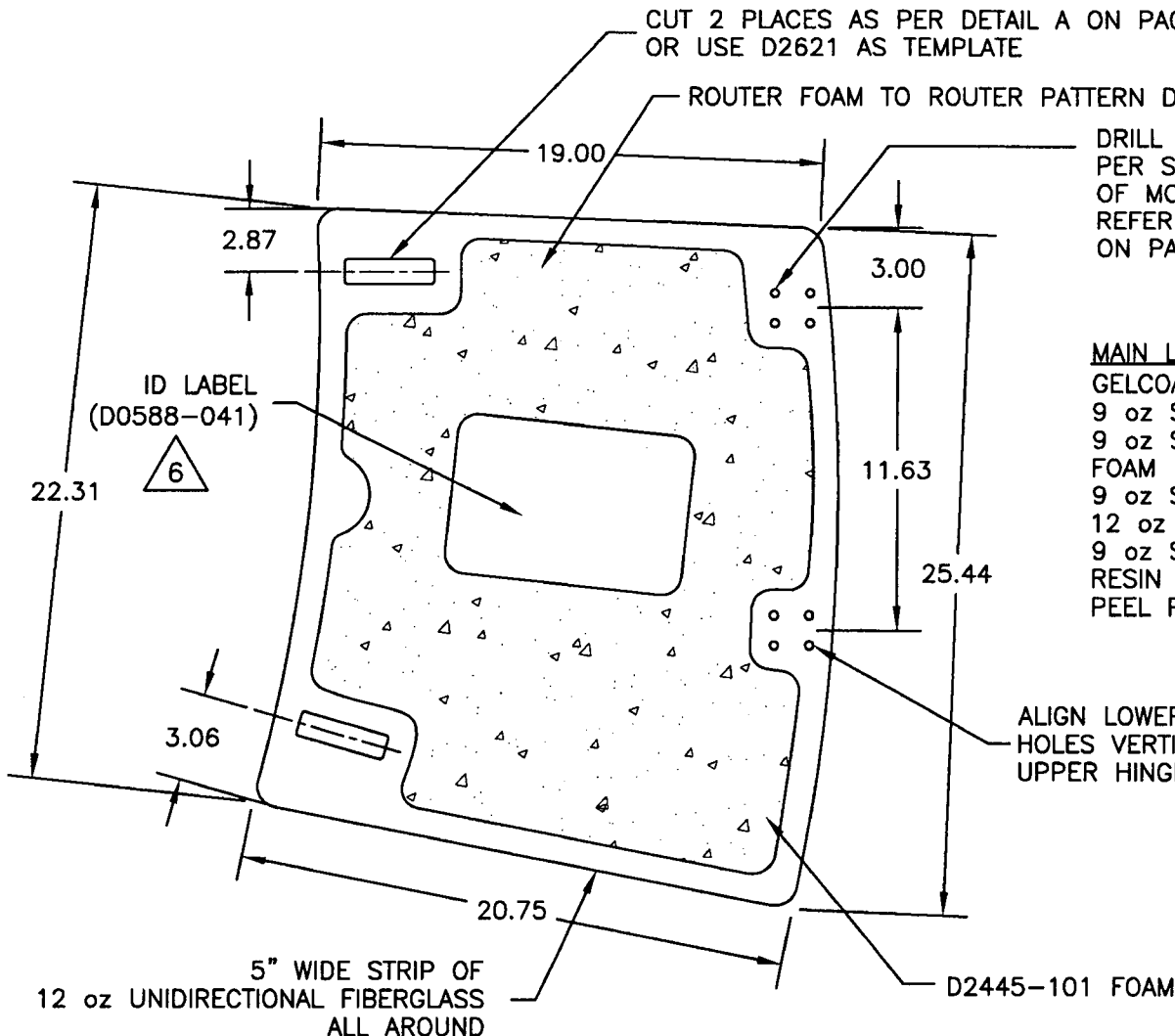
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 31673

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:7
A	97.07.15	NEW ISSUE	
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101	
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES	
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER	

RELEASED06.11.13 *[Signature]*CUT 2 PLACES AS PER DETAIL A ON PAGE 2
OR USE D2621 AS TEMPLATE

ROUTER FOAM TO ROUTER PATTERN DT8035

DRILL 8 HOLES $\varnothing 0.171$
PER SCRIBE LINES
OF MOLD DT8036 OR
REFER TO DETAIL B
ON PAGE 2**MAIN LAYUP**GELCOAT #GEL 944W005
9 oz SATIN
9 oz SATIN
FOAM
9 oz SATIN
12 oz UNIDIRECTIONAL
9 oz SATIN
RESIN
PEEL PLYALIGN LOWER HINGE
HOLES VERTICALLY WITH
UPPER HINGE HOLES**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

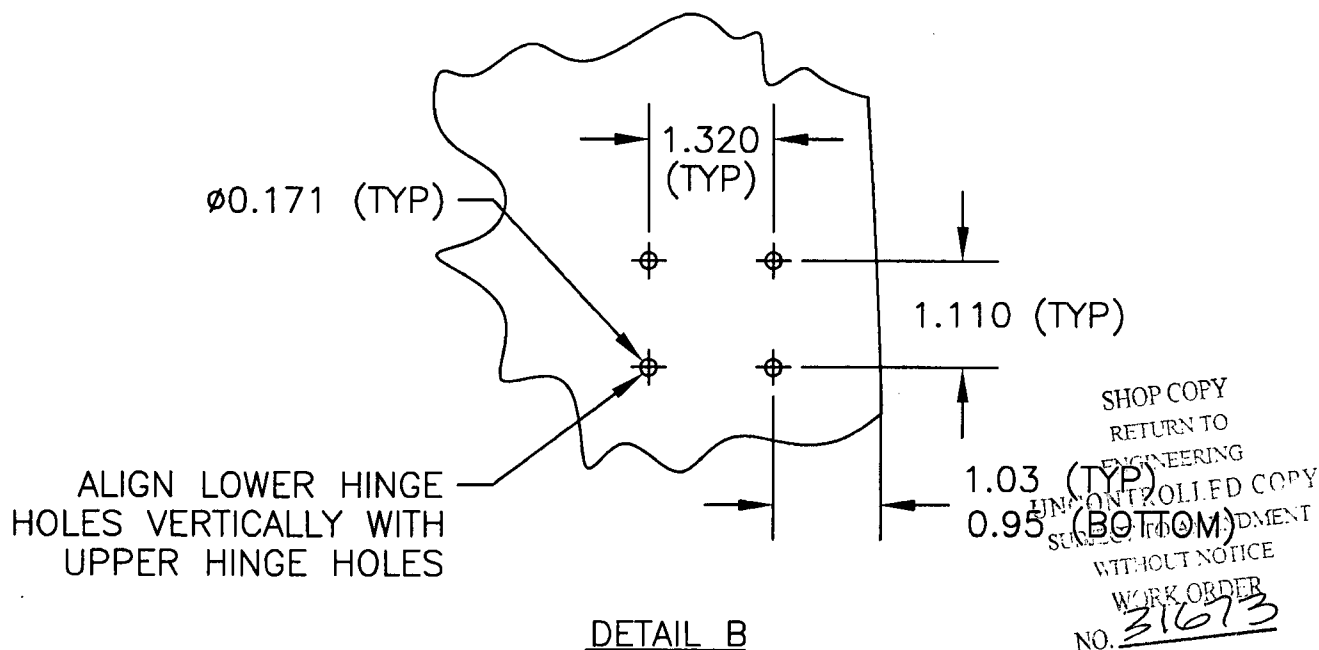
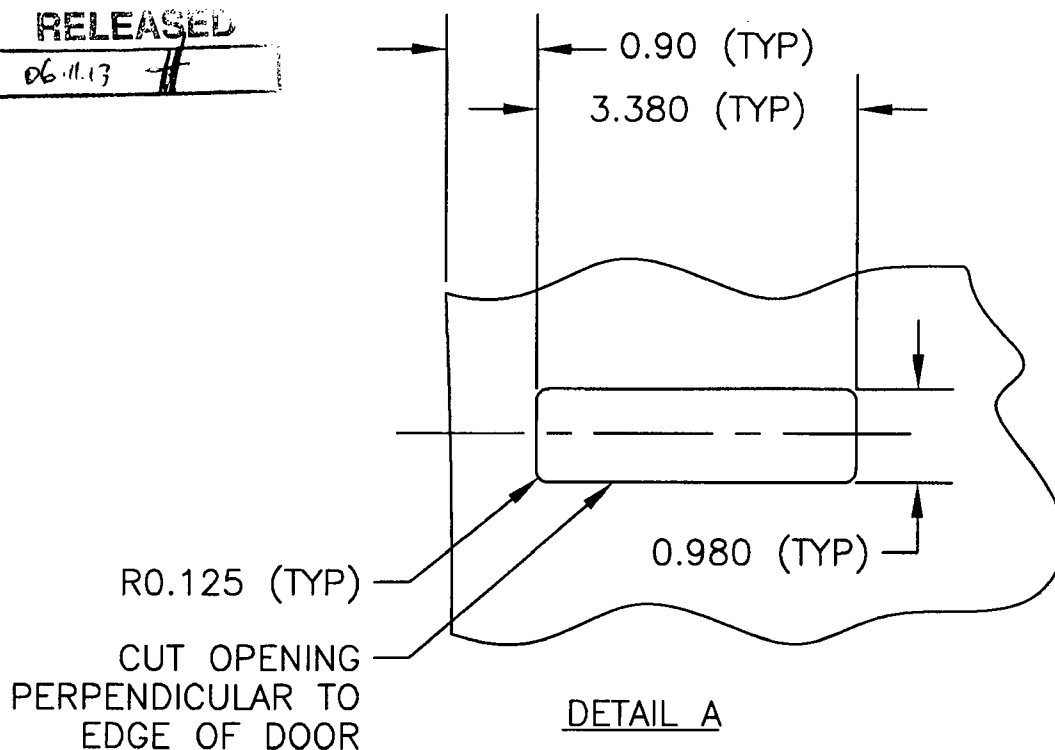
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. **31673****Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:2

RELEASED
06.11.13 [Signature]



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Lundi, 2007-04-16 08:58:20
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job : 41419		Numéro Article : DKC134-0013
Numéro Soumission : 2017		Numéro Dessin : D2445
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2007-04-16	No. B.V. :	Révision dessin : C
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2007-04-20
Job précédente : 41418		Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D2445
N° Delastek Composites: DKC134-0013
N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 05 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (changement de fournisseur)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AAC0303	Frekote 44NC
-----	---------	--------------

Commentaire Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: APR 27 2007 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 10:00 Sceau:



3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentaire Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6105-3

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

Date: Lundi, 2007-04-16 08:58:20
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41419

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

APR 27 2007

Date:

Sceau:



Temps Début:

12:30

Temps Fin:

12:40

7.0 GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

APR 27 2007

APR 27 2007

Date:

Sceau:



Temps Début:

12:40

Temps Fin:

12:50

8.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

9.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Lundi, 2007-04-16 08:58:20
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41419

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6030-1

13.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-5964-1

14.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.
1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.
3 fois le film perforé P-3
3 fois le feutre de drainage
2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 18/04/07 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 4:15 Sceau:

16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

Date: Lundi, 2007-04-16 08:58:21

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41419

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

17.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.359 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-6105-1

18.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run: 5.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: APR 27 2007

Heure Début:

3:15

Heure Fin:

3:25

Sceau:



19.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: APR 27 2007

Heure Début:

3:25

Heure Fin:

3:40

Sceau:



20.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run: 15.0000Hrs

FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: APR 27 2007

Heure Début:

3:40

Heure Fin:

3:55

Sceau:



Curing début:

3:25 PM

Curing Fin:

8:00 AM

Date: Lundi, 2007-04-16 08:58:21

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41419

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total: 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

22.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6105-1

23.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run: 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DARTFaire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité
de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: APR 27 2007

Heure Début: 12:30

Heure Fin: 12:45

Sceau:



24.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total: 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 5979

25.0 DKC134-0029 Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

LOT 1-5826-1

26.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur
le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: APR 30 2007

Heure Début: 12:30

Heure Fin: 12:50

Sceau:



Date: Lundi, 2007-04-16 08:58:21

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41419

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

APR 30 2007

Date: 12:50 Heure Début: 1:00 Heure Fin: Sceau:



Curing Début: 12:30 Curing Fin: 8:00

28.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

29.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6105-1

30.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

MAY 01 2007

Date: 10:45 Heure Début: 10:58 Heure Fin: Sceau:



31.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART















Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Date: Lundi, 2007-04-16 08:58:21

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 41419		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	allant dans le coin droit en bas se superposent		
	Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.		
	Date: <u>MAY 01 2007</u> Heure Début: <u>10:50</u> Heure Fin: <u>11:20</u> Sceau:  		
32.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE			
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:			
1- Tissu à délaminer.			
2- Film perforé P-3.			
3- Feutre de drainage			
4- Sac à vide Stretchlon 200.			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Date: <u>MAY 01 2007</u> Heure Début: <u>11:20</u> Heure Fin: <u>11:30</u> Sceau:  			
Curing Début: <u>10:50</u> Curing Fin: <u>8:00</u>			
33.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs DÉMOULAGE PIÈCE DART			
Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".			
Date: <u>MAY 02 2007</u> Heure Début: <u>10:15</u> Heure Fin: <u>10:20</u> Sceau: 			
34.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART			
À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.			
Percer les " Latch " et les trous de peinture selon le dessin N° D2445.			
Date: <u>MAY 02 2007</u> Heure Début: <u>3:15</u> Heure Fin: <u>4:00</u> Sceau:  			

Date: Lundi, 2007-04-16 08:58:21

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41419

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

35.0 AAC0062 Label N° D0588-041

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

Label N° D0588-041

LOT: 1-6107-1

36.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total: 0.07 VERGE CAR(s)

Surface Veil

37.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total: 0.007 GALLON(s)

Résine Mia-Poxy

38.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total: 0.007 PINTE(s)

Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

1- Surface Veil

2- Label

3- Surface Veil

Laisser scher pendant 4 heures.

Date: MAY 03 2007

Heure Début: 3:30

Heure Fin: 3:55

Sceau:



40.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total: 0.025 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6044-1

41.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total: 0.020 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs

FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 04-5-07

Heure Début: 8:25

Heure Fin: 9:00















Sceau:



Date: Lundi, 2007-04-16 08:58:21

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 41419		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
43.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentaire Qty.: 0.0280 GALLON(s)/Unit Total : 0.0280 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-1005-2</u>			
44.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentaire Qty.: 0.0560 PINTE(s)/Unit Total : 0.0560 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-1005-1</u>			
45.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentaire Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-0092-2</u>			
46.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART		Nettoyage Qty 1 03-05-07 MAY 03 2007  MAY 04 2007 	
Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. <u>Nettoyage Qty 1 04-05-07</u> 			
47.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs PEINTURE / PRIMER DART			
Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instructions du manufacturier, en prenant bien soin de faire un léger sablage entre les deux couches à l'aide de papier sablé grit 220. MAY 04 2007 			
MAY 03 2007 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 			
48.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs INSPECTION PIÈCE DART			
Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.			
Date: <u>7/5/07</u> Heure Début: <u>11:00</u> Heure Fin: <u>16:15</u> Sceau: 			
<u>Emballage QT 1 8 mai 07</u> 			



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11916
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
08/05/2007	13/04/2007	5280	C. Lavoie	PO00003542			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B31673 U de M : Each Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 41419			

[Handwritten signature and date 4/05/09 over the item description]

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department AQ-357

